Gebrauchsanweisung

# Cercon® PressMaster

Instructions for use
Mode d'emploi
Istruzioni per l'uso
Instruçao de uso
Instrucciones para el uso

DeguDent
*A Dentsply International Company*

# Cercon® PressMaster


(D) Gebrauchsanweisung . . . . . 5

(GB) Instructions for use . . . . . 7

(F) Mode d'emploi . . . . . 10

(I) Istruzioni per l'uso . . . . . 13

(P) Instruçao de uso . . . . . 16

(E) Instrucciones para el uso . . . . . 19

1

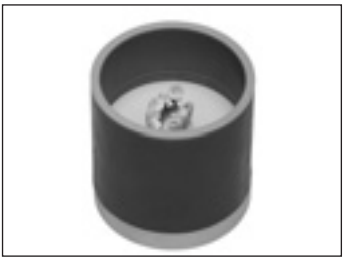
2

3

4

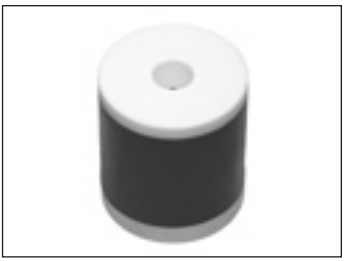
5

6



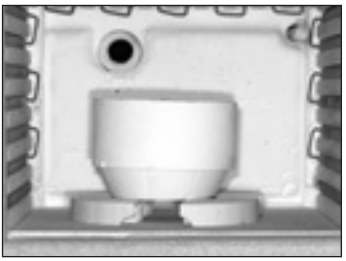
7

8



9

10



# Cercon® PressMaster

D

Muffel für die Presstechnik

## Gebrauchsanleitung

### Transport- und Lagerungsbedingungen

Muffel und Zubehörteile vor Licht und Feuchtigkeit geschützt aufbewahren.

Trocken halten

Vor Sonnenlicht schützen

### Bitte beachten Sie folgende Symbole auf den Produktetiketten:

**REF** Produktnummer

LOT Chargennummer

Verwendbar bis

Gebrauchsanweisung beachten

Keine Mehrfachverwendung

### Indikationsbereiche

Mit der Cercon® PressMaster Universalpressmuffel ist es erstmals möglich, größere Brückenkonstruktionen als in handelsüblichen Pressmuffelsystemen herzustellen. Bis zu 14-gliedrige Brücken sind somit überpressbar.

Die Universalmuffel erlaubt konstruktionsbedingt die Verwendung aller Pellet-Geometrien. Durch die vierfache Anordnung der Presskanäle in Kleeblattform entsteht, ähnlich eines Revolvermagazins, die Möglichkeit, bis zu 8 Pellets à 2,2 g in einem Pressvorgang zu verpressen. Dies entspricht 6,4 g Wachsgewicht. Zusätzlich kann man bis zu vier Pellet-Farben innerhalb eines Pressvorganges zeitgleich verarbeiten. Das eröffnet neue Perspektiven und bietet einen arbeitsergonomischen Zusatznutzen für den Zahntechniker durch Arbeitsprozesszeitverkürzungen.

Cercon® PressMaster hat einen Durchmesser von 90 mm und ist in den Pressöfen Cergo® press, Multimat® Touch and Press, Strato® Press (Elephant Dental) sowie EP 500 und 600 (Ivoclar) einsetzbar. Cercon® PressMaster ist für die zu überpressenden Werkstoffe Zirkonoxid oder Galvano anwendbar.

## Anleitung Step by Step

am Beispiel Cercon® ceram press auf Cercongerüst
Für detaillierte Informationen bitte auch die ausführliche Gebrauchsanweisung von Cercon® ceram press beachten.

### Allgemeine Hinweise

Benutzen Sie eine feuerfeste Abstellfläche und stellen Sie die heiße Cercon® PressMaster oder andere heiße Gegenstände niemals in der Nähe von brennbaren Materialen ab.

**WICHTIG:**
Wiegen Sie das Gerüst für die Ermittlung des Wachsgewichts und stellen Sie sicher, dass zur Rotationssicherung Haltestifte am Gerüst angebracht sind.

**1. Modellieren** (s. Abb.1)

Die Mindestwandstärke der Wachsmodellation sollte 0,4 mm nicht unterschreiten.
Bevor Sie das Objekt anstiften, muss das Pressobjekt aus Wachs gewogen werden, um die nötige Anzahl an Pellets zu errechnen.

Das Wachsgewicht darf maximal 6,4 g betragen, dies entspricht 17,6 g Presskeramik (Umrechnung: 0,8 g Wachs = 2,2 g Presskeramik).

**2. Anstiften** (s. Abb. 2)

Das Objekt wird auf der Tiefziehkappe angestiftet, um ein problemloses Entfernen des Presskanalformers zu gewährleisten.

Bitte beachten: Scharfe Kanten beim Anstiften vermeiden! Die Presskanallänge sollte nicht mehr als 5-8 mm und der Querschnitt des Presskanals sollte mindestens 3,5 mm betragen.

2.1
Setzen Sie die Tiefziehkappe mit dem angestifteten Objekt auf den Muffelformer (s. Abb. 3) und fixieren Sie diesen mit weichem Wachs. Zunächst wird Vaseline an der seitlichen Wand des Muffelformers aufgetragen und nun in den Muffelformhalter gesetzt (s. Abb. 4).

2.2
Der Muffelformer wird in den Muffelformhalter gesetzt. Die Manschette wird über den Muffelformhalter gestülpt (s. Abb. 5 und 6).

**3. Einbetten**

Zum Einbetten benötigen Sie 450 g Einbettmasse. Für das richtige Anmischen der Einbettmasse beachten Sie bitte die Angaben des Einbettmassenherstellers.
Nach dem Einfüllen der Einbettmasse (s. Abb. 7) wird im noch flüssigen Zustand die Muffellehre aufgesetzt um eine planparallele Pressauflage zu erhalten (s. Abb. 8).
Die Tiefziehkappe sollte nach Abbinden der Einbettmasse entfernt werden.

Hinweis: Cergo® fit Speed und Extra® Star wurden explizit mit dieser Muffel im Schnellaufheizverfahren anwendungstechnisch erprobt.

**4. Vorwärmen**

Sie sollten darauf achten, dass die Muffel bei dem Einsetzen in den Vorwärmofen nicht plan auf dem Boden aufsitzt, damit es zu keinem Druckstau des entstehenden Wasserdampfes während der Aufheizphase kommt. Aufgrund der Größe der Cercon® PressMaster benötigen Sie eine Haltezeit von ca. 90 min nach Erreichen der Endtemperatur. Die Temperatur beim Vorwärmen richtet sich je nach Indikation und Werkstoffart.

**5. Pressen** (s. Abb. 9)

Mit Hilfe der Fixpaste können mehrere Pellets verklebt werden, um das Einlegen zu erleichtern, wobei jeder Presskanal mit der gleichen Menge von Pellets befüllt werden muss.

Hinweis: Unmittelbar vor der Anwendung ein wenig Pulver mit warmem Wasser auf einer separaten Glasplatte oder ähnlichen Unterlage zu einer Paste anrühren.

Die Cercon® PressMaster ist mit oben genannten Presskeramiköfen kompatibel. Zentrieren Sie die Muffel auf dem Ofensockel! Bitte beachten Sie, dass sich die Halte- und Presszeit bei der Cercon® PressMaster gegenüber bisherigen Systemen verdoppelt.

| Pressprogramm im | Cergo® press: | | Multimat® Touch & Press: | |
|---|---|---|---|---|
| | Cercon® ceram press | Cergo® Kiss | Cercon® ceram press | Cergo® Kiss |
| Starttemp.: | 700 °C | 700 °C | 700 °C | 700 °C |
| Vakuum: | cont | cont | 50 hPa | 50 hPa |
| Anstieg: | 60 °C/min | 60 °C/min | 60 °C/min | 60 °C/min |
| Endtemp.: | 940 °C | 980 °C | 940 °C | 960 °C |
| Halten: | 40 min | 40 min | 40 min | 40 min |
| Pressen: | 20 min | 40 min | 20 min | 40 min |
| Druck: | 5 bar | 4,5 bar | 3,0 bar | 2,7 bar |

Die hier angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen ausschließlich als Anhaltspunkt. Abweichungen der Brennergebnisse sind möglich. Die Brennergebnisse hängen von der jeweiligen Ofenleistung ab und sind hersteller- und altersbedingt. Die Richtwerte müssen daher individuell bei jedem Brand angepasst werden. Wir empfehlen einen Probebrand zur Ofenkontrolle. Alle Angaben sind von uns sorgfältig erstellt und geprüft worden, werden jedoch ohne Gewähr weitergegeben.

**6. Ausbetten**

Betten Sie wie gewohnt aus. Zur besseren Orientierung ist die Cercon® PressMaster in nummerierte Segmente eingeteilt.

**Tipps zur Anwendung der Universalmuffel**

**Anstielung**

Die Objekte sollten mit Presskanälen von 3,5 mm Durchmesser und nicht länger als 5-8 mm an die Tiefziehkappe angewachst werden. Kommt es beispielsweise bei einer größeren Brücke zu längeren Presskanälen, sollten die Anstielungen flächig miteinander verschwemmt werden.

Der Muffelformer ist an der Innenfläche in gleichmäßigem Abstand mit einer Codierung versehen (1-4 Punkte), die sich an der Muffelaußenseite abbilden und der besseren Pelletzuordnung dienen.

**Vorwärmen** (s. Abb. 10)

Die Muffel sollte im Vorwärmofen auch bei geriffelten Bodenplatten auf Distanzhalter gestellt werden (dazu können kleine Wabenträger benutzt werden), um dem entstehenden Dampfdruck, besonders beim Speedverfahren, die Möglichkeit zur Ableitung zu geben.

**Pellets einlegen**

Es muss jeder Kanal mit der gleichen Menge Pellets gefüllt werden, um ein Verkanten des Pressstempels während des Pressens zu vermeiden, auch wenn zum Beispiel nur an drei Kanälen ein Objekt angestielt wurde.

# Cercon® PressMaster

GB

Muffle for pressable ceramics

## Directions for use

### Transport and storage

Please store muffle and accessories away from the direct sunlight in a dry place.

Keep dry

Protect from sunlight

### Please note the following symbols on the product labels:

REF Product number

LOT Batch number

Usable until

Obey instructions

Non-reusable

### Indication

The Cercon® PressMaster universal pressing muffle allows, for the first time, fabrication of much longer span bridgework than is possible with other commercially available muffles for pressable ceramics. This enables bridges of up to 14 units to be pressed.

The unique design of the universal muffle allows the use of pellets of all geometries. The quadruple shamrock-like formation of the pressing sprues, similar to the cylinder of a revolver, allows the use of up to 8 pellets per 2.2 g in one single pressing. This is the equivalent of 6.4 grams of wax. In addition, you can use up to four different pellet shades simultaneously in one pressing. This puts pressable ceramics in a whole new perspective and offers an added ergonomic benefit for the technician through shortened work procedures.

Cercon® PressMaster is 90 mm in diameter and can be used in Cergo® press, Multimat® Touch and Press, Strato® Press (Elephant Dental), and EP 500 und 600 (Ivoclar) furnaces. Cercon® PressMaster is also suitable for use with zirconium oxide or galvanoformed frameworks.

## Step by step instructions

considering Cercon® ceram press on Cercon framework as example
For detailed information please also consider the extensive directions for use of Cercon® ceram press.

### General Notices

Always use a fireproof surface and never place a hot Cercon® PressMaster or other hot objects near flammable materials.

**IMPORTANT:**
Weigh the framework to determine the wax weight and ensure that fixing pins are used to prevent framework rotation.

**1. Wax-Up** (Fig. 1)

The wax-up must have a minimum layer thickness of 0.4 mm.
Before sprueing the restoration, weigh the pattern to determine the number of pellets needed.

The weight of the wax-up must not exceed 6.4 g. This equals 17.6 g of pressable ceramics (calculation: 0.8 g wax = 2,2 g pressable ceramic).

**2. Sprueing** (Fig. 2)

Attach the sprue to the restoration's vacuum form cap. This later guarantees easy removal of the muffle former.

Please note: Avoid sharp edges when attaching sprues! The pressing sprues should be no longer than 5 to 8 mm and at least 3.5mm in diameter.

2.1
Set the vacuum form cap with the sprued restoration on top of the muffle former (Fig. 3) and affix with soft wax. Firstly, apply a coat of vaseline to the walls of the muffle former and then place in the muffle form holder (Fig. 4).

2.2
Place the muffle former in the holder. Slide the sleeve over the muffle form holder (Fig. 5 and 6).

**3. Investing**

Investing requires 450 g of investment. Correct mixing of the investment is important; please observe the manufacturer's instructions.
After filling the muffle with investment (Fig. 7), place the spacer ring on top of the muffle while the investment is still fluid. This ensures a flat and stable muffle base for pressing (Fig. 8).
Remove the vacuum form cap after the investment has set.

Notice: This muffle has been tested explicitly with Cergo® fit Speed and Extra® Star in a practical rapid-heating environment.

**4. Preheating**

Please ensure the muffle is not placed with the base flush with the floor of the furnace as this can cause a steam pressure stasis during preheating. The large size of the Cercon® PressMaster requires a holding stage of 90 minutes at final temperature. The preheating temperature is defined by indication and material in use.

**5. Pressing** (Fig. 9)

To simplify placing several pellets, use the Fixpaste to glue them together. Each press sprue must be filled with the same number of pellets.

Notice: Directly before use, mix a small amount of powder with warm water on a separate glass plate or similar base.

The Cercon® PressMaster is compatible with the above mentioned furnaces. Centre the muffle on the lift of the furnace! Please consider that Cercon® PressMaster holding and pressing times are twice the length of those of other press systems.

Pressing programme with

| | Cergo® press: | | Multimat® Touch & Press: | |
|---|---|---|---|---|
| | Cercon® ceram press | Cergo® Kiss | Cercon® ceram press | Cergo® Kiss |
| Starttemp.: | 700 °C | 700 °C | 700 °C | 700 °C |
| Vacuum: | cont | cont | 50 hPa | 50 hPa |
| Rate: | 60 °C/min | 60 °C/min | 60 °C/min | 60 °C/min |
| Final temp.: | 940 °C | 980 °C | 940 °C | 960 °C |
| Holding time: | 40 min | 40 min | 40 min | 40 min |
| Pressing: | 20 min | 40 min | 20 min | 40 min |
| Pressure: | 5 bar | 4.5 bar | 3.0 bar | 2.7 bar |

The values indicated here are recommended values and serve only as a clue. Deviations of the burning results are possible. The burning results depend on the respective output per oven and are due to the manufacturer and to age. Therefore the recommended values must be individually adapted at each burning. We recommend a test burning to control the oven. All indications have been carefully elaborated and tested by us, but they are passed on without any guarantee.

**6. Deflasking**

Remove restorations from the muffle as normal. The Cercon® PressMaster has numbered segments for easier orientation.

**Notes on the use of the universal muffle**

**Sprueing**

Objects should be attached to the vacuum form cap with sprues 3.5 mm in diameter and not exceeding 5 to 8 mm in length. If longer sprues are required, as in longer span bridgework, the sprues should be interconnected to obtain a large flow area.
The inside of the muffle form holder has been provided with a coding that is repeated at regular intervals (1 to 4 dots) and replicated on the outside of the muffle to improve the pellet assignment process.

**Pre-heating** (Fig. 10)

The muffle should be placed on spacers in the pre-heating furnace, even if the floor of the heating chamber is corrugated (e.g. small open-web girders can be used for this), in order to allow the vapor pressure to deflect (especially if the speed investing technique was used).

**Inserting pellets**

Each sprue must be filled with the same number of pellets in order to prevent tilting of the investment plunger during the pressing process. This is essential even if objects were placed at only three sprues.

# Cercon® PressMaster

F

Moufle pour la technique pressée

## Instructions

**Recommandations pour le transport et le stockage**

Conserver le moufle et ses accessoires à l'abri de la lumière et de l'humidité.

Maintenir au sec

Protéger des rayons du soleil

**Examiner attentivement SVP les symboles suivants sur les étiquettes des produits:**

REF Numéro du produit

LOT Numéro de charge

Utilisable jusqu'à

Respecter le mode d'emploi

Pas de possibilité d'utilisations multiples

**Indications**

Grâce au moufle de pressée universel Cercon® PressMaster, il est possible pour la première fois de réaliser des ponts plus étendus qu'avec les systèmes de pressée habituels. On peut ainsi presser des ponts allant jusqu'à 14 éléments.

De part sa conception, le moufle universel permet d'utiliser des lingotins de toutes géométries. Du fait de la disposition en quadrilatère en forme de trèfle des canaux de pressée, il est possible de presser en une fois jusqu'à 8 lingotins à 2,2 g comme dans un mécanisme de revolver. Cela correspond à un poids de cire de 6,4 g. De plus, on peut utiliser simultanément jusqu'à quatre lingotins de teintes différentes pour une seule pressée. Cela ouvre de nouvelles perspectives en offrant au technicien de laboratoire une alternative de travail ergonomique du fait de la réduction du temps de travail.

Le diamètre de Cercon® PressMaster est de 90 mm; il est utilisable dans les fours à pressée Cergo® press, Multimat® Touch and Press, Strato® Press (Elephant Dental) ainsi que dans l'EP 500 et 600 (Ivoclar). Cercon® PressMaster est conçu pour les matériaux pressés en oxyde de zirconium ou pour la galvanisation.

## Instructions étape par étape

Exemple avec la céramique Cercon® ceram press sur armature en Cercon
Pour plus d'informations, prière de vous reporter également au mode d'emploi détaillé de Cercon® ceram press.

**Généralités**

Utiliser une surface réfractaire et ne jamais installer Cercon® PressMaster chaud ou d'autres objets similaires chauds à proximité de matériaux inflammables.

**IMPORTANT:**
Peser l'armature de manière à déterminer le poids de cire et vérifier que les tiges de blocage sont correctement fixées à l'armature de manière à assurer la sécurité pendant la rotation.

**1. Modelage** (Fig. 1)

L'épaisseur minimale des parois de la maquette en cire ne doit pas être inférieure à 0,4 mm.
Avant de mettre en place les tiges de coulée, il est nécessaire de peser la maquette en cire de manière à pouvoir calculer le nombre de lingotins nécessaires.

Le poids de cire sera au maximum de 6,4 g, correspondant à 17,6 g de céramique pressée (Conversion: 0,8 g de cire = 2,2 g de céramique pressée).

**2. Mise en place des tiges de coulée** (Fig. 2)

La maquette est fixée au plateau à céramique pressée de manière à assurer l'élimination sans problème des canaux de pressée.

Attention: Eviter tout angle vif lors de la mise en place des tiges de coulée! La longueur des canaux de pressée ne doit pas être supérieure à 5-8 mm; leur diamètre ne doit pas être inférieur à 3,5 mm.

2.1
Insérer le plateau à céramique pressée avec la maquette et les tiges de coulée dans le moufle-couvercle (Fig. 3) et le fixer avec de la cire molle. Puis, appliquer de la vaseline sur la paroi latérale du moufle-couvercle et le placer dans le cylindre à moufle (Fig. 4).

2.2
Le moufle-couvercle est inséré dans le cylindre. La manchette est placée autour du cylindre (Fig. 5 et 6).

**3. Mise en revêtement**

Pour la mise en revêtement, utiliser 450 g de revêtement. Veuillez respecter s'il vous plaît les recommandations du fabricant de revêtement de manière à obtenir un mélange exact de revêtement. Après le remplissage de revêtement (Fig. 7), recouvrir le cylindre avec le revêtement encore à l'état liquide de manière à obtenir une surface de pressée parallèle et plane (Fig. 8).

Le plateau à céramique pressée doit être retiré après la prise du revêtement.
Note: Cergo® fit Speed et Extra® Star ont été testés spécialement avec ce moufle en technique de chauffage rapide.

**4. Préchauffage**

Veiller à ce que le moufle ne soit pas posé à plat sur le plancher du four de préchauffage de manière à ce qu'il n'y ait pas de surpression de vapeur d'eau pendant la phase de montée en température. En raison de la taille de Cercon® PressMaster, il est nécessaire de respecter un palier de 90 min environ après avoir atteint la température finale. La température de préchauffage est réglée selon l'indication et le matériau utilisé.

**5. Pressée** (Fig. 9)

Grâce à la pâte à fixer, plusieurs lingotins peuvent être collés de manière à faciliter l'insertion; ainsi, chaque canal de pressée sera rempli par le même nombre de lingotins.

Note: Avant la mise en oeuvre, mélanger un peu de pâte avec de l'eau chaude sur une plaque de verre séparée ou un support analogue de manière à obtenir une consistance pâteuse.

Cercon® PressMaster est compatible avec les fours à céramique pressée mentionnés plus haut. Centrer le moufle sur le socle du four! Prenez garde au fait que le palier et le temps de pressée de Cercon® PressMaster sont doublés par rapport aux systèmes utilisés jusqu'à présent.

Programme de pressée avec

| | Cergo® press: | | Multimat® Touch & Press: | |
|---|---|---|---|---|
| | Cercon® ceram press | Cergo® Kiss | Cercon® ceram press | Cergo® Kiss |
| Temp. de départ: | 700 °C | 700 °C | 700 °C | 700 °C |
| Vide: | cont | cont | 50 hPa | 50 hPa |
| Montée en temp.: | 60 °C/min | 60 °C/min | 60 °C/min | 60 °C/min |
| Température finale: | 940 °C | 980 °C | 940 °C | 960 °C |
| Palier: | 40 min | 40 min | 40 min | 40 min |
| Pressée: | 20 min | 40 min | 20 min | 40 min |
| Pression: | 5 bar | 4,5 bar | 3,0 bar | 2,7 bar |

Les valeurs qui figurent dans ce tableau ne sont que des ordres de grandeur car le résultat de cuisson dépend aussi d'autres facteurs tels que la puissance du four utilisé, son âge, sa marque. Veuillez par conséquent adapter ces valeurs en conséquence. Pour ce faire, nous vous conseillons de procéder à une cuisson d'essai pour tester votre four. Toutes les données indiquées ici ont été établies avec le plus grand soin, mais ne peuvent être garanties pour autant.

**6. Démoulage**

Démouler comme d'habitude. Pour une meilleure orientation, Cercon® PressMaster est séparé en segments numérotés.

**Conseils pour l'emploi de moufles universels**

**Tiges supports**

Les objets devraient être encirés au capuchon d'emboutissage avec des canaux de pression de 3,5 mm de diamètre et pas plus longs que 5-8 mm. Si dans le cas d'un bridge plus grand, on est en présence de canaux de pression plus longs, les tiges supports devraient être noyées en nappe les unes avec les autres.

Le mouleur de moufle est muni sur sa face intérieure d'un codage à intervalles réguliers (1 – 4 points); ce codage se reproduit sur la face extérieure du moufle et permettra de mieux affecter les pellets.

**Préchauffage** (Fig. 10)

Le moufle devrait être placé sur des pièces intercalaires dans le four de préchauffage même dans le cas de plaques de fond cannelées (de petites porte-alvéoles peuvent être utilisées à cet effet) pour permettre à la pression de la vapeur, qui se produit surtout au cours du processus Speed, de s'évacuer.

**Poser des pellets**

Chaque canal devra être rempli de la même quantité de pellets pour éviter la déformation de la matrice de la presse pendant la pression même si un objet n'a été entigé qu'à trois canaux par exemple.

# Cercon® PressMaster

I

Cilindro per ceramica a pressione

## Istruzione per l'uso

**Condizioni di trasporto e di conservazione**

Conservare il cilindro ed accessori all'asciutto ed al riparo dalla luce.

Conservare all'asciutto

Proteggere dalla luce solare

**Si prega di osservare i seguenti simboli sulle etichette dei prodotti:**

**REF** Numero del prodotto

LOT Numero del lotto

Data della scadenza

Attenersi alle istruzioni per l'uso

Monouso – Non riutilizzabile

**Campo di indicazioni**

Con il cilindro universale Cercon® PressMaster per la tecnica a pressione, è possibile, per la prima volta, realizzare dei ponti più estesi di quelli normalmente realizzabili nei comuni sistemi di cilindri per ceramica a pressione. E' quindi possibile sovrappressare dei ponti circolari fino a 14 elementi.

Il cilindro universale permette, secondo la costruzione, di utilizzare tutte le forme di blocchetti di ceramica. Grazie alla geometria quadrangolare a forma di quadrifoglio, si ha la possibilità, come in un tamburo di un revolver, di usare fino a 8 blocchetti a 2,2 g in una sola pressatura. Ciò corrisponde al peso di 6,4 grammi di cera. Inoltre, è possibile usare contemporaneamente fino a quattro differenti colori di blocchetti nello stesso procedimento di pressatura. Ciò apre nuove prospettive ed offre un ulteriore uso ergonomico all'odontotecnico grazie alla riduzione dei tempi di lavorazione.

Cercon® PressMaster ha un diametro di 90 mm ed è utilizzabile con i forni Cergo® press, Multimat® Touch e Press, Strato® Press (Elephant Dental), come pure EP 500 e 600 (Ivoclar). Cercon® PressMaster è utilizzabile per la sovrappressione sull'ossido di zirconio o sulle cappette galvaniche.

## Istruzioni passo dopo passo

sull'esempio di Cercon® ceram press su un ponte di Cercon
Per informazioni dettagliate guardare le istruzioni per l'uso della Cercon® ceram press.

### Istruzioni generali

Utilizzare una superficie refrattaria e non porre mai il cilindro Cercon® PressMaster caldo od altri oggetti caldi nelle vicinanze di materiali infiammabili.

**IMPORTANTE:**
Pesare l'armatura per individuare il peso della cera ed assicurarsi che, per evitare una rotazione della stessa, l'armatura sia provvista di perni di fissaggio.

**1. Modellazione** (Fig.1)

Lo spessore minimo delle pareti della modellazione in cera non deve essere inferiore a 0,4 mm. Prima di applicare i perni di pressatura, l'oggetto in cera da pressare deve essere pesato per calcolare il numero necessario di blocchetti di ceramica.
Il peso massimo della cera deve essere di 6,4 g, corrispondenti a 17,6 g blocchetti di ceramica (calcolo: 0,8 g di cera = 2,2 g di ceramica a pressione).

**2. Imperniatura** (Fig. 2)

L'oggetto deve essere imperniato sul foglio termoplastico, per permettere di rimuovere facilmente la basetta formacanali.

Attenzione: evitare spigoli vivi durante l'imperniatura! La lunghezza dei canali di pressatura non dovrebbe superare i 5-8 mm, con un diametro di almeno 3,5 mm.

2.1
Applicare sulla basetta il foglio termoplastico con l'oggetto imperniato (Fig. 3) e fissarlo con della cera morbida. Spalmare quindi della vaselina sulle pareti della basetta ed applicarla nel formacilindro (Fig. 4).

2.2
La basetta viene messa nel formacilindro ed il manicotto viene infilato sullo stesso (Fig 5 e 6).

**3. Messa in rivestimento**

Per la messa in rivestimento sono necessari 450 g di materiale. Per la corretta miscelazione si prega di attenersi alle istruzioni del produttore del rivestimento.
Dopo aver versato il rivestimento (Fig.7), quando questo è ancora allo stato liquido, si applica il coperchio del formacilindro per ottenere una superficie parallela al piano di pressatura (Fig.8)
Dopo l'indurimento del rivestimento, il foglio tempoplastico dovrebbe essere rimosso.

Avvertenza: Cergo® fit Speed ed Extra® Star sono state testate esplicitamente con questo cilindro con il riscaldamento veloce.

**4. Preriscaldamento**

Assicurarsi che il cilindro non sia posto in piano sulla base della camera del forno, per evitare la formazione di una elevata pressione causata dal vapore acqueo emesso durante il preriscaldamento. A causa delle dimensioni del Cercon® PressMaster, quando il forno ha raggiunto la temperatura finale, è necessario un mantenimento di 90 minuti. La temperatura di preriscaldamento dipende dal campo di indicazioni e dal tipo di materiale usato.

**5. Pressatura** (Fig. 9)

Grazie alla pasta di fissaggio Fixpaste è possibile incollare tra loro i blocchetti di ceramica per facilitare l'applicazione, tenendo conto che ogni canale di pressatura deve essere riempito con la stessa quantità di blocchetti.

Avvertenza: poco prima dell'uso miscelare un piccola quantità di polvere con acqua calda su una piastra di vetro o simile, fino ad ottenere una pasta.

Il Cercon® PressMaster è compatibile con i forni per ceramica a pressione sopra indicati. Centrare il cilindro sul piattello del forno! Si prega di notare che i tempi di mantenimento e di pressatura, con il Cercon® PressMaster, sono raddoppiati rispetto agli altri sistemi usati fino ad ora.

| Programma di pressatura con | Cercon® ceram press | Cergo® Kiss | Cercon® ceram press | Cergo® Kiss |
|---|---|---|---|---|
| Temperatura iniziale: | 700 °C | 700 °C | 700 °C | 700 °C |
| Vuoto: | cont | cont | 50 hPa | 50 hPa |
| Salita temperatura: | 60 °C/min | 60 °C/min | 60 °C/min | 60 °C/min |
| Temperatura finale: | 940 °C | 980 °C | 940 °C | 960 °C |
| Mantenimento: | 40 min | 40 min | 40 min | 40 min |
| Pressatura: | 20 min | 40 min | 20 min | 40 min |
| Pressione: | 5 bar | 4,5 bar | 3,0 bar | 2,7 bar |

I valori sopra elencati sono valori indicativi e servono solo come riferimento. Sono possibili variazioni dei risultati di cottura. I risultati di cottura dipendono dalla potenza del forno, dalla casa produttrice e dall feta del forno; percio i valori indicativi devono essere adattati individualmente a ogni cottura. Si consiglia una cottura di prova per la verifica dei parametri. Tutte le informazioni sono da noi elaborate e scrupolosamente testate, ma vengono trasmesse senza garanzia.

**6. Apertura del cilindro**

Aprire il cilindro nel modo usuale. Per un migliore orientamento, il Cercon® PressMaster è diviso in segmenti numerati.

## Consigli per l'utilizzo della muffola universale

**Ancoraggio**

Gli oggetti devono essere fissati con cera al cappuccio di imbutitura mediante canali di compressione con un diametro di 3,5 mm e una lunghezza massima di 5-8 mm. In caso di una lunghezza dei canali di compressione superiore, per esempio per un ponte più grande, l'ancoraggio deve avvenire mediante collegamento delle superfici piane.

Sulla superficie interna il former della muffola è dotato di codifiche poste a distanze regolari (punti 1 – 4) rappresentate sul lato esterno della muffola che servono per una migliore assegnazione dei pellet.

**Preriscaldamento** (Fig. 10)

La muffola deve essere depositata nel forno di preriscaldamento sempre su un supporto, anche in presenza di piastre di fondo scanalate (a tale proposito possono essere utilizzate piccole travi alveolate), per consentire il deflusso della pressione di vapore generata, in particolare nella procedura speed.

**Inserimento pellet**

Ciascun canale di compressione deve essere riempito con la stessa quantità di pellet, per impedire un inceppamento della spina durante la compressione, anche se un oggetto è stato ancorato, per esempio, solo in tre canali.

# Cercon® PressMaster

P

Mufla para cerâmica de injecção

## Instruções de utilização

### Transporte e armazenagem

É favor armazenar a mufla e seus assessórios fora de alcance da luz solar directa e num local seco.

Manter seco

Proteger da luz solar

### É favor notar os seguintes símbolos nas etiquetas do produto:

REF Número do produto

LOT Número de lote

Utilizável até

Obedecer às instruções

Não reutilizável

### Indicação

A mufla universal de cerâmica de injecção Cercon® PressMaster permite, pela primeira vez, a fabricação de pontes de maior número de unidades e extensão do que é possível com outros sistemas correntes em cerâmica de injecção. Isto permite a injecção de pontes com até 14 elementos

O desenho único da mufla universal permite a utilização de lingotes de geometria variada. O formato quádruplo em trevo dos condutos de injecção, semelhantes ao cilindro dum revolver, permite a utilizaçao de até 8 lingotes a 2,2 g de uma só vez. Isto é o equivalente de 6,4 gramas de cera. Além disso também permite a utilizaçao em simultâneo de até 4 cores diferentes numa só prensagem. Isto coloca a cerâmica de injecção numa nova perspectiva e oferece toda uma série de novos benefícios ergonómicos ao técnico através de processos de trabalhos mais rápidos.

O Cercon® PressMaster tem 90 mm de diâmetro e pode ser utilizado nos fornos Cergo® press, Multimat® Touch and Press, Strato® Press (Elephant Dental), EP 500 e 600 (Ivoclar). O Cercon® PressMaster também pode ser utilizado com estruturas em óxido de zircónio ou galvano-formadas.

## Instruções passo a passo

considerando Cercon® ceram press sobre uma estrutura Cercon como exemplo
Para mais informação, é favor consultar também as instruções de utilização completas da Cercon® ceram press.

**Avisos gerais**

Utilizar sempre superfícies à prova de fogo e nunca colocar um Cercon® PressMaster ou outros objectos quentes próximo de materiais inflamáveis.

**IMPORTANTE:**
Pesar a estrutura para determinar o peso da cera e assegurar que os pinos de fixação são utilizados afim de evitar a rotação da estrutura durante a inclusão ou a prensagem.

**1. Enceramento** (Fig. 1)

O enceramento deve ter uma espessura mínima de 0,4 mm.
Antes de se colocarem os condutos, pesar o enceramento para determinar quantos lingotes vão ser necessários para a prensagem. O peso do enceramento não deve exceder as 6,4 g Isto equivale a 17,6 g de cerâmica de injecção (cálculo: 0,8 g cera = 2,2 g cerâmica de injecção).

**2. Colocação de condutos** (Fig. 2)

Colocar o conduto na coifa termo formada da restauração. Isto mais tarde garante a fácil remoção do formador de condutos de injecção.

Nota: Evitar bordos afiados quando colocar os condutos! Os condutos de injecção não devem ter mais de 5 a 8 mm e pelo menos 3,5 mm de diâmetro.

2.1
Colocar a coifa termo formada com o enceramento a si fixado sobre o formador de condutos (Fig. 3) e selar na base com cera branda. Primeiro aplicar uma camada de vaselina nas paredes do formador de condutos e depois aplicar este no porta-formador de condutos (Fig. 4).

2.2
Colocar o formador de condutos no porta-formador de condutos. Colocar o anel no porta-formador de condutos (Fig. 5 e 6).

**3. Inclusão**

A inclusão necessita de 450 g de revestimento. A mistura correcta do revestimento é importante; é favor seguir as instruções do fabricante. Depois de encher a mufla com revestimento (Fig. 7), colocar o anel nivelador em cima da mufla enquanto o revestimento ainda se encontrar no estado fluido. Isto assegura uma base da mufla plana para uma prensagem correcta (Fig. 8).
Remover a coifa formadora de condutos termo-formada do revestimento após este ter tomado presa.

Nota: Esta mufla foi testada explicitamente com os revestimentos Cergo® fit Speed e Extra® Star num meio prático de pré-aquecimento rápido.

**4. Pré-aquecimento**

É favor assegurar que a mufla não é colocada com a sua base totalmente assente no fundo do forno pois isto pode provocar uma estáse devido à pressão de vapor durante o pré-aquecimento. O tamanho do Cercon® PressMaster exige um patamar final de temperatura de 90 minutos à temperatura final. A temperatura de pré-aquecimento é definida pela indicação e material em uso.

**5. Prensagem / Injecção** (Fig. 9)

Para simplificar a colocação de vários lingotes, usar Fixpaste para as unir. Em cada conduto de prensagem deve ser colocado o mesmo número de lingotes.

Nota: Directamente antes da sua utilização, misturar uma pequena quantidade de pó com água morna num vidro ou base semelhante.

O Cercon® PressMaster é compatível com os fornos mencionados anteriormente. Centrar a mufla no elevador do forno! É favor levar em consideração o facto de que com Cercon® PressMaster os tempos de hold (patamar final) e de prensagem/injecção são o dobro de outros sistemas de injecção.

Programa de injecção com

| | Cergo® press: | | Multimat® Touch & Press: | |
|---|---|---|---|---|
| | Cercon® ceram press | Cergo® Kiss | Cercon® ceram press | Cergo® Kiss |
| Temp. inicial: | 700 °C | 700 °C | 700 °C | 700 °C |
| Vácuo: | cont | cont | 50 hPa | 50 hPa |
| Razão: | 60 °C / min | 60 °C / min | 60 °C / min | 60 °C / min |
| Temp. final: | 940 °C | 980 °C | 940 °C | 960 °C |
| Patamar final: | 40 min | 40 min | 40 min | 40 min |
| Injecção: | 20 min | 40 min | 20 min | 40 min |
| Pressão: | 5 bar | 4,5 bar | 3,0 bar | 2,7 bar |

Os valores aqui indicados são valores aproximativos, servindo apenas como referência. É possível ocorrer divergências nos resultados das queimas. Os resultados das queimas dependem da potência do forno utilizado, e podem variar segundo o fabricante e a idade do forno. Consequentemente, estes valores aproximativos devem ser adaptados individualmente, em cada queima. Recomendamos realizar uma queima de teste, a fim de verificar o desempenho do forno. Todos os dados aqui indicados foram rigorosamente elaborados e testados por nós, mas são fornecidos sem qualquer garantia.

**6. Desincluir**

Remover as restaurações da mufla da forma habitual. O Cercon® PressMaster tem os segmentos numerados para uma orientação mais fácil.

**Conselhos para o uso da mufla universal**

**Escoramento**

Os objectos devem ser adicionados com canais de compressão de 3,5mm de diâmetro e não maiores do que 5-8mm na capa de repuxamento profundo. Se ocorrerem, por exemplo, no caso de uma ponte maior, canais de compressão mais longos, as escoras devem difundir-se entre si superficialmente.

O conformador de mufla é dotado com um código (de 1 a 4 pontos) na superfície interna, em distâncias uniformes, que se projectam no lado externo da mufla e servem para a melhor disposição das pellets.

**Pré-aquecimento** (Fig. 10)

A mufla deverá ser colocada no forno de pré-aquecimento, também no caso de placas de fundo serrilhadas, sobre suporte distanciados (para isso, não poderão ser utilizados pequenos suportes faviformes), para que possa ser dada a oportunidade de derivação à pressão de vapor originada, especialmente no caso do processo speed.

**Colocar as pellets**

Cada um dos canais deve ser preenchido com a mesma quantidade de pellets, para que seja evitado um emperramento da matriz de prensa durante a compressão, mesmo quando, por exemplo, somente tenha que ser escorado um objecto em três canais.

# Cercon® PressMaster

E

Mufla para la técnica de inyección

## Instrucciones de uso

**Condiciones de transporte y almacenamiento**

Conservar la mufla y los accesorios preservados de la luz y de la humedad.

Conservar en lugar seco

No exponer a la luz solar

**Por favor tenga en cuenta los siguientes símbolos sobre las etiquetas del producto:**

**REF** Referencia del producto

LOT Número de lote

Fecha límite de caducidad

Obsérvense las instrucciones de uso

No apto para la reutilización

**Indicaciones**

La mufla universal de inyección Cercon® PressMaster permite por vez primera elaborar estructuras de puentes de mayores dimensiones de lo que permiten los sistemas de muflas de inyección corrientes. Ello permite sobreinyectar puentes de hasta 14 piezas.

Gracias a su diseño, la mufla universal permite la utilización de pastillas de todas las geometrías. Gracias a la cuádruple disposición de los conductos de inyección en forma de hoja de trébol, se crea la posibilidad – a similitud del cilindro de un revolver – de inyectar hasta 8 pastillas a 2,2 g durante un solo proceso de inyección. Esto equivale a 6,4 g de peso en cera. Además, puede trabajarse simultáneamente con pastillas de hasta cuatro colores diferentes en un mismo proceso de inyección. Esto abre nuevas perspectivas y ofrece una utilidad adicional en lo referente a la ergonomía de trabajo del protésico dental, gracias a la reducción del tiempo invertido en los procesos de trabajo.

Cercon® PressMaster tiene un diámetro de 90 mm y puede utilizarse en los hornos de inyección Cergo® press, Multimat® Touch y Press, Strato® Press (Elephant Dental), así como EP 500 y 600 (Ivoclar). Cercon® PressMaster puede utilizarse para inyectar sobre óxido de circonio o cofias galvánicas.

## Instrucciones paso a paso

a partir del ejemplo Cercon® ceram press sobre estructura Cercon
Para más información, por favor consulte las instrucciones de uso de Cercon® ceram press.

**Observaciones generales**

Utilice una base de material refractario para depositar la mufla y no deje nunca la Cercon® PressMaster caliente u otros objetos calientes en la proximidad de materiales inflamables.

**IMPORTANTE:**
Pese la estructura para determinar el peso de la cera y asegúrese de que se han fijado pernos de sujeción sobre la estructura para evitar su rotación.

**1. Modelado** (ver Fig. 1)

El patrón de cera no deberá presentar espesores de pared inferiores a 0,4 mm.
Antes de fijar la modelación al capuchón termoformado, deberá pesarse el patrón de cera preparado para inyectar a fin de calcular la cantidad de pastillas necesaria.
El peso en cera no deberá superar los 6,4 g, lo que corresponde a 17,6 g de cerámica inyectada (Conversión: 0,8 g de cera = 2,2 g de cerámica para inyectar).

**2. Fijación** (ver Fig. 2)

El patrón se fija sobre el capuchón termoformado para asegurar una remoción sencilla del conformador del conducto de inyección.

A tener en cuenta: ¡Deberán evitarse los cantos vivos a la hora de fijar los bebederos! Los conductos de inyección no deberán presentar una longitud superior a 5-8 mm y el diámetro de los mismos no deberá ser inferior a 3,5 mm.

2.1
Coloque el capuchón termoformado junto con el patrón de cera y sus bebederos sobre el formamuflas (ver Fig. 3) y fije éste con cera blanda. Primero se aplica vaselina sobre la pared lateral del formamuflas y luego se coloca en su soporte específico (ver Fig. 4).

2.2
El formamuflas se coloca en su soporte. El cilindro se encaja sobre el soporte del formamuflas (ver Fig. 5 y 6).

**3. Revestido**

Para revestir se precisan 450 g de revestimiento. Para la preparación correcta consulte por favor las instrucciones del fabricante de revestimiento.
Después de rellenar el revestimiento (ver Fig. 7) y mientras el revestimiento se encuentra todavía en fase líquida, se coloca el nivelador para muflas con el fin de obtener una base plana y paralela para el proceso de inyección (ver Fig. 8).
La base termoformada deberá retirarse una vez fraguado el revestimiento.

Observación: Las técnicas de procedimiento para el calentamiento rápido han sido específicamente probadas con Cergo® fit Speed y Extra® Star.

**4. Precalentamiento**

A la hora de introducirla en el horno deberá prestarse atención a que la mufla no descanse con toda su base sobre el piso del horno, para evitar que el vapor de agua generado durante la fase de calentamiento no genere un exceso de presión. Debido al tamaño del Cercon® PressMaster será necesario un tiempo de mantenimiento de aprox. 90 min. una vez alcanzada la temperatura final. La temperatura durante el precalentamiento se rige según la indicación y el tipo de material.

**5. Inyección** (ver Fig. 9)

Con la ayuda con la pasta de fijación es posible pegar varios pastillas, para facilitar su colocación. Cada conducto de inyección deberá llenarse con la misma cantidad de pastillas.

Observación: Inmediatamente antes de su utilización, se prepara un poco de polvo con agua caliente sobre una placa de vidrio independiente u otra base similar, formando una pasta.

La Cercon® PressMaster es compatible con los hornos para la inyección de cerámica arriba indicados. ¡La mufla deberá quedar centrada sobre el zócalo del horno! Por favor tenga en cuenta, que los tiempos de mantenimiento e inyección se duplican con la Cercon® PressMaster respecto a los sistemas utilizados hasta el momento.

Programa de inyección en el

| | Cergo® press: | | Multimat® Touch & Press: | |
|---|---|---|---|---|
| | Cercon® ceram press | Cergo® Kiss | Cercon® ceram press | Cergo® Kiss |
| Temp. inicial: | 700 °C | 700 °C | 700 °C | 700 °C |
| Vacío: | cont | cont | 50 hPa | 50 hPa |
| Subida: | 60 °C/min | 60 °C/min | 60 °C/min | 60 °C/min |
| Temp. final: | 940 °C | 980 °C | 940 °C | 960 °C |
| Mantenimiento: | 40 min | 40 min | 40 min | 40 min |
| Inyección: | 20 min | 40 min | 20 min | 40 min |
| Presión: | 5 bar | 4,5 bar | 3,0 bar | 2,7 bar |

Los valores indicados son orientativos y sirven sólo como punto de referencia. Son posibles las diferencias en los resultados de la cocción. Los resultados de la cocción están condicionados por la correspondiente potencia del horno y dependen del fabricante y la antigüedad. Por lo tanto, los valores orientativos se deben adaptar individualmente a cada cocción. Recomendamos realizar una cocción de prueba para controlar el horno. Todos los datos han sido creados y verificados cuidadosamente por nosotros, pero los transmitimos sin responsabilizarnos por ellos.

**6. Desmuflado**

El procedimiento de desmuflado es el habitual. Para facilitar la orientación, la Cercon® PressMaster está subdividida en segmentos numerados.

**Consejos para usar las muflas universales**

**Adaptación**

Los objetos deben encerarse con canales de prensado de 3,5 mm de diámetro y no más largos de 5 a 8 mm en la caperuza de embutición profunda. Si, por ejemplo, en un puente más grande se tienen canales de prensado más largos, las adaptaciones se unen planamente entre sí.

El formador de mufla, en la superficie interior está dotado de una codificación en distancias uniformes (de 1 a 4 puntos) que se reproduce en el lado exterior de la mufla y que sirve para una mejor asignación de las bolitas.

**Precalentar** (ver Fig. 10)

La mufla debe colocarse sobre el distanciador (para este fin se pueden usar soportes celulares), también si las placas de fondo están estriadas, para que el vapor a presión que se genera pueda escaparse, especialmente en el procedimiento rápido.

**Cómo colocar las bolitas**

Cada uno de los canales tiene que llenarse con el mismo número de bolitas para evitar que se ladee el cuño de prensado durante el prensado, también si, por ejemplo, se han hecho las adaptaciones en un objeto sólo en tres canales.

22138/c
Stand / Last revision 10/06

www.degudent.com

DeguDent GmbH
P. O. Box 13 64 · 63403 Hanau
GERMANY
Telefon +49/61 81/59-50

DeguDent
*A Dentsply International Company*